



 mario68.rotella@libero.it  3474711956

 03/02/1968

 C

 Via pratonuovo 2,  
10040, Leini, Torino

## MARIO ROTELLA

### PROFILO PROFESSIONALE

Professionista CNC con oltre 35 anni di esperienza nelle lavorazioni con tolleranze millesimali e nella meccanica di precisione. Puntuale, preciso e affidabile, ha maturato ottima capacità di gestione progettuale e forte orientamento al risultato, sa fare lavoro di squadra e opera nel pieno rispetto degli standard di sicurezza vigenti. Si propone per un ruolo stimolante e con prospettive di crescita professionale. Disponibile alla flessibilità oraria. Automunito.

### CAPACITÀ E COMPETENZE

- Capacità di programmazione CNC
- Conoscenza delle caratteristiche dei materiali
- Comprensione delle norme di sicurezza sul lavoro
- Elementi di disegno tecnico
- Competenze informatiche di base
- Competenze di disegno meccanico
- Competenze meccaniche
- Capacità di programmazione in FANUC
- Autonomia e spirito di adattamento
- Capacità di pianificazione delle attività
- Manualità e velocità di esecuzione
- Tecniche di collaudo dei processi
- Approccio logico e metodico alla risoluzione dei problemi
- Predisposizione al lavoro di squadra e al problem solving
- Uso professionale dei DPI
- Ottima precisione e velocità operativa
- Dinamismo e intraprendenza
- Uso avanzato degli strumenti di misurazione
- Capacità di attrezzaggio in parallelo

## ESPERIENZE LAVORATIVE E PROFESSIONALI

10/1988 - ad oggi

### **Operatore CNC/Presettista Microtecnica - Torino , Torino**

- Utilizzo di istruzioni di lavoro e strumenti di misura per controllare le specifiche dei prodotti finiti.
- Lettura e interpretazione dei disegni tecnici e della documentazione riguardante i pezzi da produrre.
- Misurazione dei pezzi lavorati e semilavorati verificandone la corrispondenza ai prototipi.
- Monitoraggio e regolazione delle impostazioni delle macchine in base alle lavorazioni.
- Esecuzione di lavorazioni con tolleranze millesimali per la meccanica di precisione.
- Verifica dimensionale del rientro nelle tolleranze di lavorazione dei pezzi finiti.
- Caricamento dei macchinari e impostazione dei parametri delle lavorazioni previste.
- Carico e scarico dei macchinari, modifica dei parametri e controllo dimensionale dei pezzi lavorati.
- Impostazione e regolazione a bordo macchina dei parametri tecnici di processo.
- Esecuzione in sicurezza del carico, serraggio dei materiali grezzi e scarico dei prodotti lavorati.
- Realizzazione delle prime lavorazioni di prova e della relativa calibratura.
- Attrezzaggio delle macchine e inserimento nei sistemi computerizzati dei dati relativi al disegno e alla lavorazione del pezzo da produrre.
- Controllo del funzionamento dei macchinari e compilazione dei registri di produzione.
- Applicazione delle procedure di sicurezza sul lavoro nel rispetto della normativa vigente.
- Rispetto delle procedure aziendali per la pulizia e l'organizzazione dell'ambiente di lavoro.
- Predisposizione dell'attrezzaggio manuale o programmazione dell'attrezzaggio automatizzato su Torni CNC e Centri di lavoro.
- Uso di un'ampia gamma di attrezzature, tra cui motoseghe, levigatrici, smerigliatrici, presse, trapani, carrelli elevatori e utensili manuali di base.
- Sviluppo dei modelli e delle sequenze standardizzate di lavorazione.
- Esecuzione dei controlli di conformità ai disegni di riferimento, ai campioni e agli standard richiesti utilizzando strumenti di misura tradizionali .
- Analisi delle specifiche dei pezzi da produrre, avviamento e regolazione di Torni CNC e Centri di lavoro monitorando la lavorazione ed effettuando eventuali rettifiche.
- Riduzione del numero di cambi utensile e del tempo di lavorazione mediante l'ottimizzazione dei percorsi utensile.
- Programmazione degli interventi di manutenzione ordinaria ed esecuzione di

standard richiesti utilizzando strumenti di misura tradizionali .

- Analisi delle specifiche dei pezzi da produrre, avviamento e regolazione di Torni CNC e Centri di lavoro monitorando la lavorazione ed effettuando eventuali rettifiche.
- Riduzione del numero di cambi utensile e del tempo di lavorazione mediante l'ottimizzazione dei percorsi utensile.
- Programmazione degli interventi di manutenzione ordinaria ed esecuzione di piccole riparazioni sui macchinari.

---

## ISTRUZIONE E FORMAZIONE

06/1985

**Fq. Attrezzista** : Meccanica  
**G.Pastore** - Torino